

国家职业技能服装等级考核

(应试纲要)

服装裁剪

● 欧阳心力 刘珊珊 / 编著
湖南科学技术出版社

自学裁剪制板
办班教学授艺
考级升级鉴定

最新

领袖部件制图

新款女裙制图

男女裤装制图

连衣裙制图

时尚女上装制图

男上装制图



国家职业技能等级考试

(应试纲要)

服装裁剪

● 欧阳心力 刘珊珊 \ 编著

湖南科学技术出版社



国家职业技能服装等级考核(应试纲要)

服装裁剪

编 著: 欧阳心力 刘珊珊

责任编辑: 柏 立

出版发行: 湖南科学技术出版社

社 址: 长沙市展览馆路 66 号

<http://www.hnstp.com>

邮购联系: 本社服务部 0731-4441720

印 刷: 湖南省新华印刷三厂

厂 址: 长沙市韶山路 158 号

邮 编: 410004

(印装质量问题请直接与本厂联系)

出版日期: 1999 年 6 月第 1 版第 3 次

开 本: 787mm×1092mm 1/16

印 张: 12.25

字 数: 304000

印 数: 7101~11100

书 号: ISBN 7-5357-2422-1/TS·103

定 价: 17.50 元

(版权所有·翻印必究)

前 言

劳动者必须接受职业教育、职业培训和职业技能鉴定才能上岗就业,这是现代社会发展的必然趋势。职业教育、职业培训和职业技能鉴定是由国家组织实施的,其中职业技能鉴定则是按既定的国家资格标准和国家技术等级标准对劳动者所具有的职业技能水平认定的社会性等级考核。为有效地培养高素质的服装设计制作的专门人才,提高其理论基础和操作技能,特别是服装板型和工艺制作水平,帮助服装专业大、中专(职高,技校)学生,服装企业在职技术人员、青年工人和广大服装爱好者顺利地参加职业技能鉴定,取得相应的等级资格认定,为自己择业、应聘具备良好的任职条件。作者根据服装行业制定的等级考核标准,编写了《国家职业技能服装等级考核应试纲要·服装裁剪》和《国家职业技能服装等级考核应试纲要·图解服装缝纫》二册书,组成完整的一套。

本书分应知理论与应会操作两大部分。第一部分详细阐述了服装面辅材料、铺料、划样、开剪的全面知识和服装样板制作与组合原理及全面分析裁剪操作质量知识等内容。第二部分在介绍多种裁剪方法的基础上,具体详细地讲述了比例基型裁剪新方法,并列举 80 多种有代表性的新款式,供广大读者运用。比例基型裁剪方法学习和掌握制图裁剪技艺。还对服装样板的制作与放码方法、领袖重点部件的制图原理进行了系统的介绍。

本书通俗易懂,图文并茂,内容精当,注重实践。既是考级升级的必备读本,又可作服装专业办班授艺的教材,也适合爱好者自学。

由于作者水平所限,书中错漏之处,请读者批评指正。

作者

1998.3

目 录

第一部分 应知理论(应知考试范围)	(1)
1. 初级裁剪基础知识	(1)
1.1 常用面料知识	(1)
1.2 常用面、辅料配用知识	(2)
1.3 常用面、辅料性能与裁剪操作关系知识	(2)
1.4 面、辅材料的织疵,色差在裁片内允许安放部位的知识	(2)
1.5 裁片和零部件术语名称以及服装各部件的组合关系	(4)
1.6 大类产品的裁剪工艺要求和质量标准	(10)
1.7 铺料、划样、开剪的全面知识	(11)
1.8 样板组合和裁片复核的一般知识	(13)
1.9 服装号、型的基本知识	(15)
1.10 常用计量单位的换算及裁片各部位规格的测量方法	(17)
1.11 裁剪工具的使用、保养与安全生产知识	(18)
2. 中级裁剪理论知识	(18)
2.1 全部裁剪工艺规程、质量标准和操作原理	(18)
2.2 各种面辅材料性能及配合缝纫操作的知识	(20)
2.3 各种原料门幅的换算及合理节约排料知识	(25)
2.4 全面分析裁剪操作质量知识	(30)
2.5 各种裁片质量问题的纠正知识	(31)
2.6 正常体型的量体裁衣知识	(37)
2.7 检查样板规格以及净、毛规格的计算方法	(39)
2.8 制作样板的组合原理	(40)
2.9 缝纫工艺的基本知识	(40)
2.10 服装号型的基本知识	(44)
2.11 各种裁剪工具的使用、保养及故障的排除知识	(44)
第二部分 应会操作(应会考试范围)	(46)
3. 比例基型裁剪与其他裁剪方法介绍	(46)
3.1 常用制图工具与制图符号	(46)
3.2 常用裁剪方法介绍	(50)
3.3 比例基型裁剪法的特点	(52)
3.4 比例基型裁剪法举例	(54)
4. 流行新款式多种方法制图	(60)
4.1 领、袖部件制图原理	(60)

4.2 新款女裙制图 11 例	(69)
4.3 男、女裤装制图 12 例	(80)
4.4 流行连衣裙制图 18 例	(92)
4.5 时尚女上装制图 23 例	(110)
4.6 各类男上衣制图 24 例	(133)
5. 服装样板制作与放码	(156)
5.1 样板制作的意义与作用	(156)
5.2 样板的种类	(156)
5.3 样板制作常用工具与材料	(157)
5.4 样板制作的具体要求	(157)
5.5 制作面子样板	(158)
5.6 制作里子样板	(159)
5.7 制作定位样板	(163)
5.8 样板复核	(164)
5.9 服装样板放码推挡	(165)
6. 应试题型举要	(179)
一、题型	(179)
二、服装裁剪模拟理论试题(一)	(187)
三、服装裁剪模拟理论试题(二)	(188)
四、服装裁剪操作考核内容举例	(189)

第一部分 应知理论(应知考试范围)

1 初级裁剪基础知识

1.1 常用面料知识

常用面料知识涉及面料经纬向,阴阳条格,倒顺花,倒顺毛正反面识别及对条、对格等。

1.1.1 面料经纬向。各种面料都有长度和宽度。与面料布边平行的长度为织物的经向,织布时用于经向的纱为经纱;与面料布边垂直的长度为织物的纬向,织布时,用于纬向的纱为纬纱。面料的经、纬纱一般是有区别的。其表现为:经纱捻度较大且强牢度较高,纬纱捻度比经纱小且强牢度也略低,通常用单纱或合股纱(合股纱一般不加捻度)作纬纱。同时,从织物本身来看,大多数织物经向密度大于纬向,因此织品的经纱比纬纱结实耐磨。

1.1.2 阴阳条格、倒顺花、倒顺毛正、反面识别。阴阳条格一般不能颠倒使用,否则无法对上格子。阴阳条格正、反面的识别要根据面料的组织结构,正、反面的色差,特别是条格的方向、纹路等综合分析进行识别。

倒顺花,倒顺毛之分,一般限于呢绒布类,用手平摸,手感面料绒面毛头撑起为倒毛,制作服装一般用倒毛。呢绒布又分单面绒与双面绒。单面绒正面柔软,绒毛丰满平整,布身富有弹性。单面绒种类很多,适用较广。双面绒、两面拉毛绒、手感比单面绒厚实柔软,适宜做冬季服装且容易识别其正、反面。

1.1.3 对条对格的方法。阴阳条格面料的对条、对格以阳条格为主。实践中人们掌握了多种对条对格的方法,现列举两种如下:第一种要求大袖片的横格与衣片正身的横格一致且在同一水平线上,袖山顶点低于前片落肩 2cm,如图 1-1。第二种要求大袖片袖标点与前衣片装袖眼刀对准,注意袖片横格与衣片正身的横格要一致,如图 1-2,不管运用哪种方法,裁剪时大小袖片的内偏袖线袖口处要往外偏袖线方向移位 1.5cm~2cm,以保证袖子上好后,袖子条格与正身条格协调一致。如图 1-3。

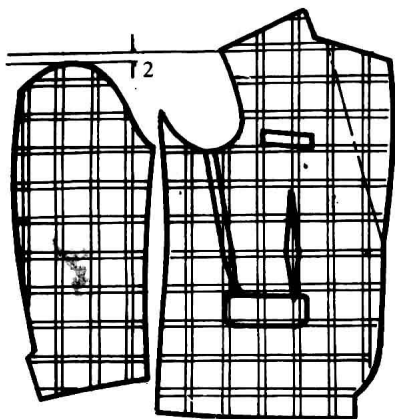


图 1-1

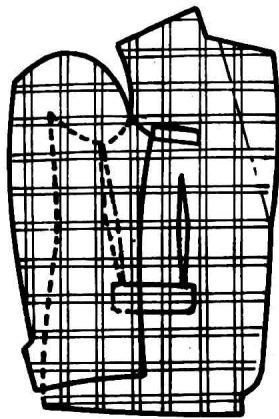


图 1-2

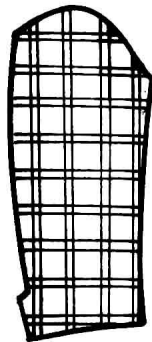


图 1-3

1.2 常用面、辅料配用知识

服装面料包括棉、麻、丝、毛织品;化学织品与混纺织品,针织品、皮革织品等。服装辅料主要指里料(美丽绸、羽纱、电力纺、富春纺、塔夫绸等),衬料(植物纤维衬、动物毛衬、粘合、树脂等化学衬);填料(棉花、羽绒、晴纶棉等);线、扣等。随着新产品的不断开发,面、辅材料的品种、规格、色泽日益增多,涉及面越来越广,其性能差异也大。面辅材料的选配是一项技术性、实用性很强的工作,常用面、辅料配用知识包括以下几个方面。

1.2.1 面、辅料厚、薄选配合理。厚的面料一般选配美丽绸、羽纱作里料,衬料根据工艺要求可选配植物纤维衬、动物毛衬或有纺粘合衬等;薄型面料选电力纺、塔夫绸作里料,衬料一般选用薄型粘合衬。服装口袋具有实用、装饰双重作用。根据面料的厚薄采用相应的袋布,同时要注意袋布的色牢度,袋布大多采用漂白或本色白市布或棉的确良布。

1.2.2 面、辅料色泽搭配协调。里料与面料色泽要搭配一致,尽量做到同色或近色。特别是女装里料的颜色不能比面料颜色深。另外,对于薄型面料,其衬料颜色也要与面料接近。

1.2.3 面、辅料的缩水率要基本相同。要首先了解面、辅料的缩水率,如不相同,要分别进行预缩。

1.2.4 面、辅料的耐热度要相近。当确定好面料后,选配里料时要考虑里料的耐热度是否同面料的耐热度相近,忽视了这一因素将导致产品热塑定型不合要求。

1.2.5 面、辅料选配要注意色牢度好、吸湿性好、透气性强。线的坚牢度要好,色泽与面料一致,若线的颜色无法同面料一致,可选择非常接近的颜色,线的颜色比较面料宜深不宜浅。

1.2.6 金属配件与各种扣类的大小、厚重要与面料协调,以能产生一种和谐的美感为宜。

1.2.7 面、辅料价值与档次要同步:价值较高的面料必须选配相应档次的里料与辅料,以免影响或降低服装本身的价值。

1.3 常用面、辅料性能与裁剪操作关系知识

服装面、辅料性能主要是指吸湿、耐热、耐酸,耐磨以及色牢度,强牢度等方面,此外还包括面、辅料的软、硬、松、紧、厚、薄与粘、滑等。与裁剪操作有关的内容主要指面、辅料的色差、织疵,缩水率,经纬丝络,倒顺毛、对条对格对花等方面。

(1)面、辅料色差、疵点,疵残超过规定不能裁剪。

(2)面、辅料没有进行预缩,没有掌握面、辅料的伸、缩率不能裁剪。

(3)面、辅料丝络不正要进行整理,整理后仍达不到要求不能裁剪。

(4)倒、顺毛面,辅料要严格按工艺文件裁剪,工艺文件没有明确规定的则要保持全件服装倒顺一致。

(5)有条格的面、辅料要严格按对条对格的要求与方法进行裁剪,并注意上下层条格的吻合一致。

(6)需要对花的面、辅材料要注意保持花型图案的完整,并注意花型图案的位置合理。

(7)不同质地的面、辅材料,要根据其特性采用恰当的裁剪方法。

了解并掌握面、辅材料的性能是搞好裁剪工作的前提与条件,每一个从事裁剪工作的人,应该在实践中不断的学习探索、总结、提高。

1.4 面、辅材料的织疵,色差在裁片内允许安放部位的知识

面、辅材料的织疵、色差是客观存在的,对此,有关部门对面、辅材料的织疵、色差允许在服装上存在的范围作出了技术标准,同时对服装的部位进行了划分,不同服装的衣片部位划分也不相同,下面是男衬衣、男西服套装其部位划分图例。见图1-4、图1-5。

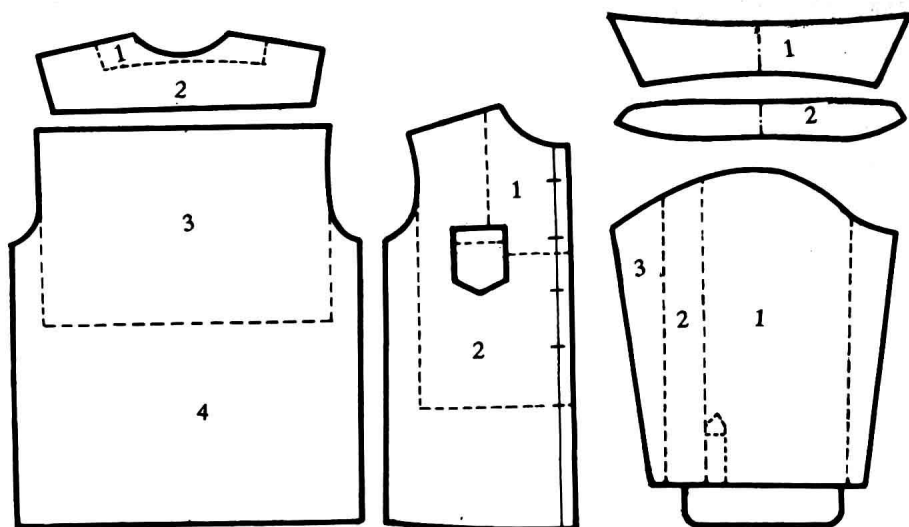
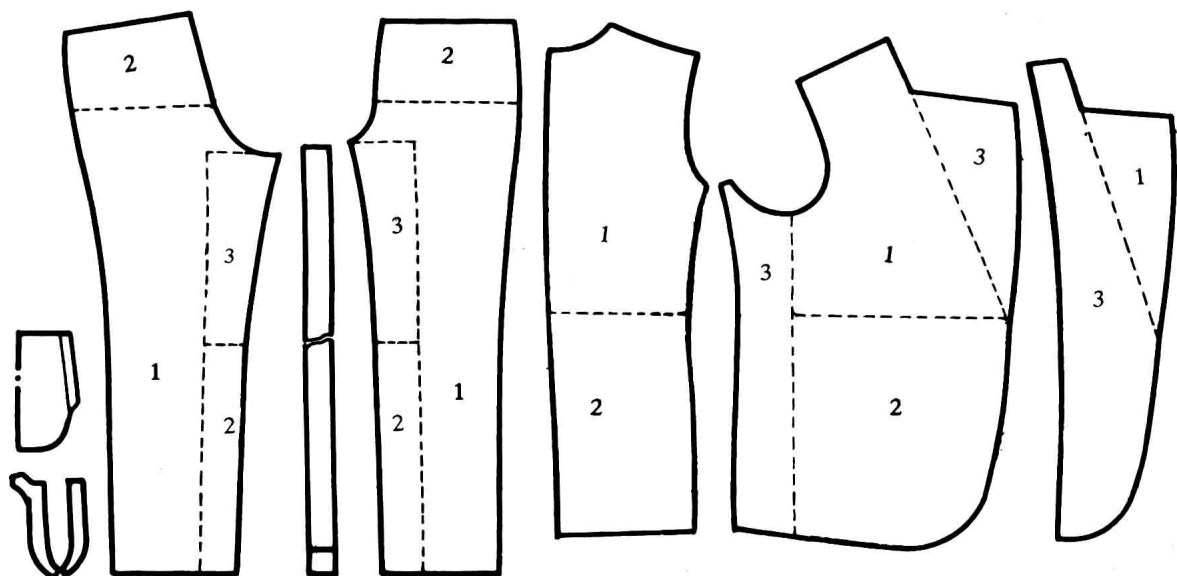


图 1-4 男衬衣衣片
部位划分



色差,又称为色牢度,它是以纺织工业部颁发的褪色分级标准卡为标准,将服装面、里料色牢度分为 5 级,第 5 级为最好,第 1 级为最差。服装面、里料一般都要达到 4 级以上(含 4 级)。1 至 2 级服装面、里料只能作为工业用布,不能用作服装。因为服装表面明显部位不允许存在色差。上衣的前、后片,大袖片,领面、袋片,袋盖,裤子前、后片,腰面等色牢度都必须在 4 级以上;不明显部位允许有轻微色

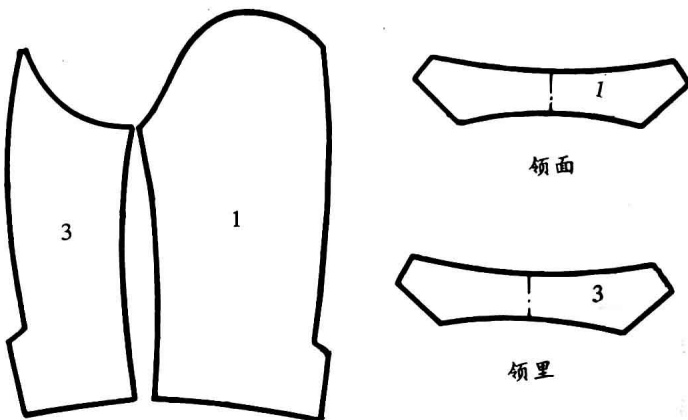


图 1-5 男西服套装衣片、裤片部位划分

差,如摆缝,袖底缝,裆底缝,裤子门、里襟组合处等色牢度不低于 4 级;阴暗部位的色差略可放宽,如袋盖里,挂面,里襟里等部位色牢度不能低于 3.5 级。

1.5 裁片和零部件术语名称以及服装各部件的组合关系(见下图)

1.5.1 裙片术语名称

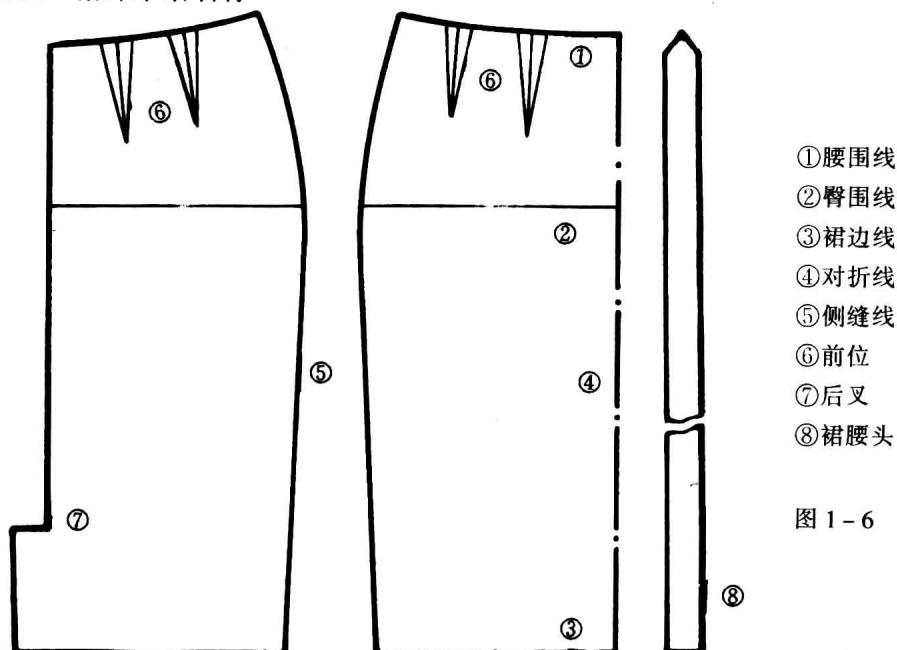


图 1-6

1.5.2 裤片术语名称

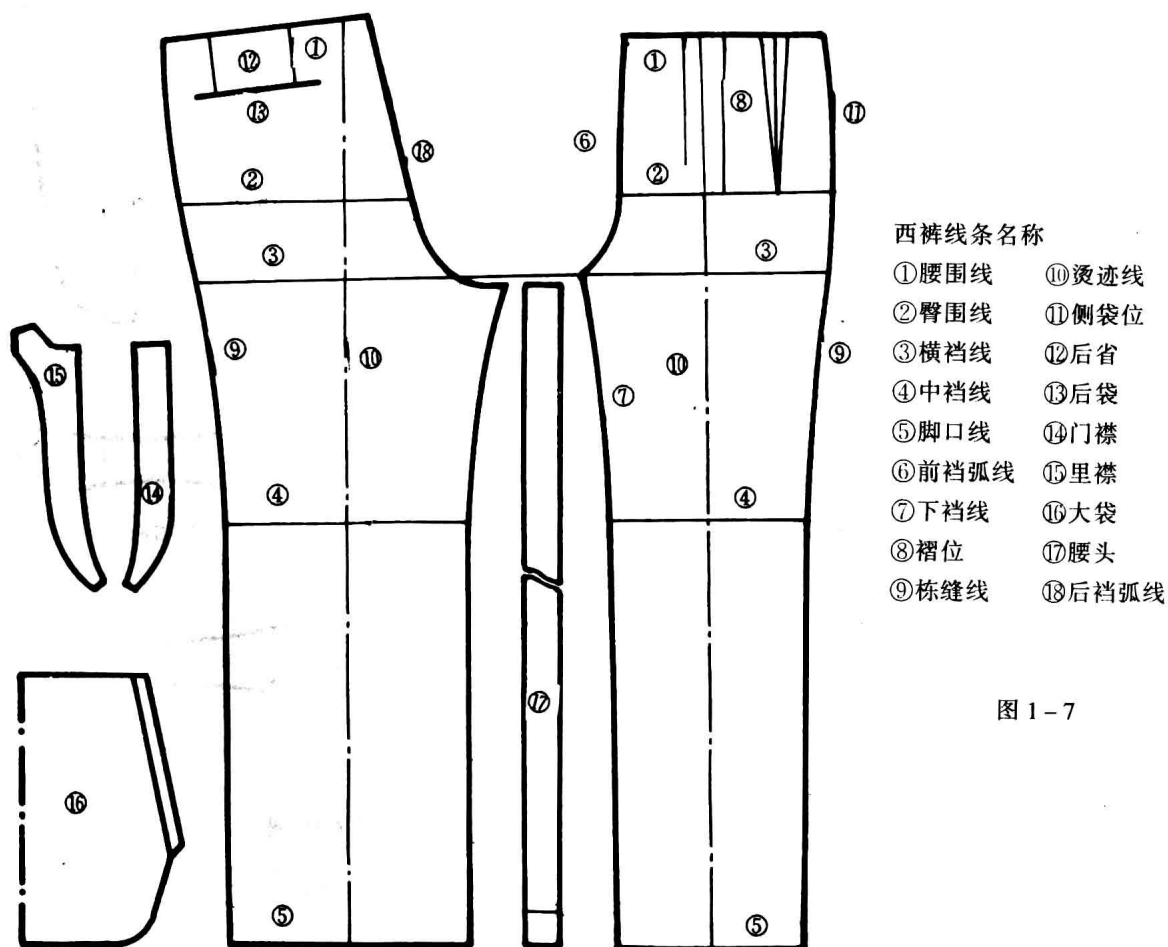


图 1-7

1.5.3 衬衣裁片术语名称：

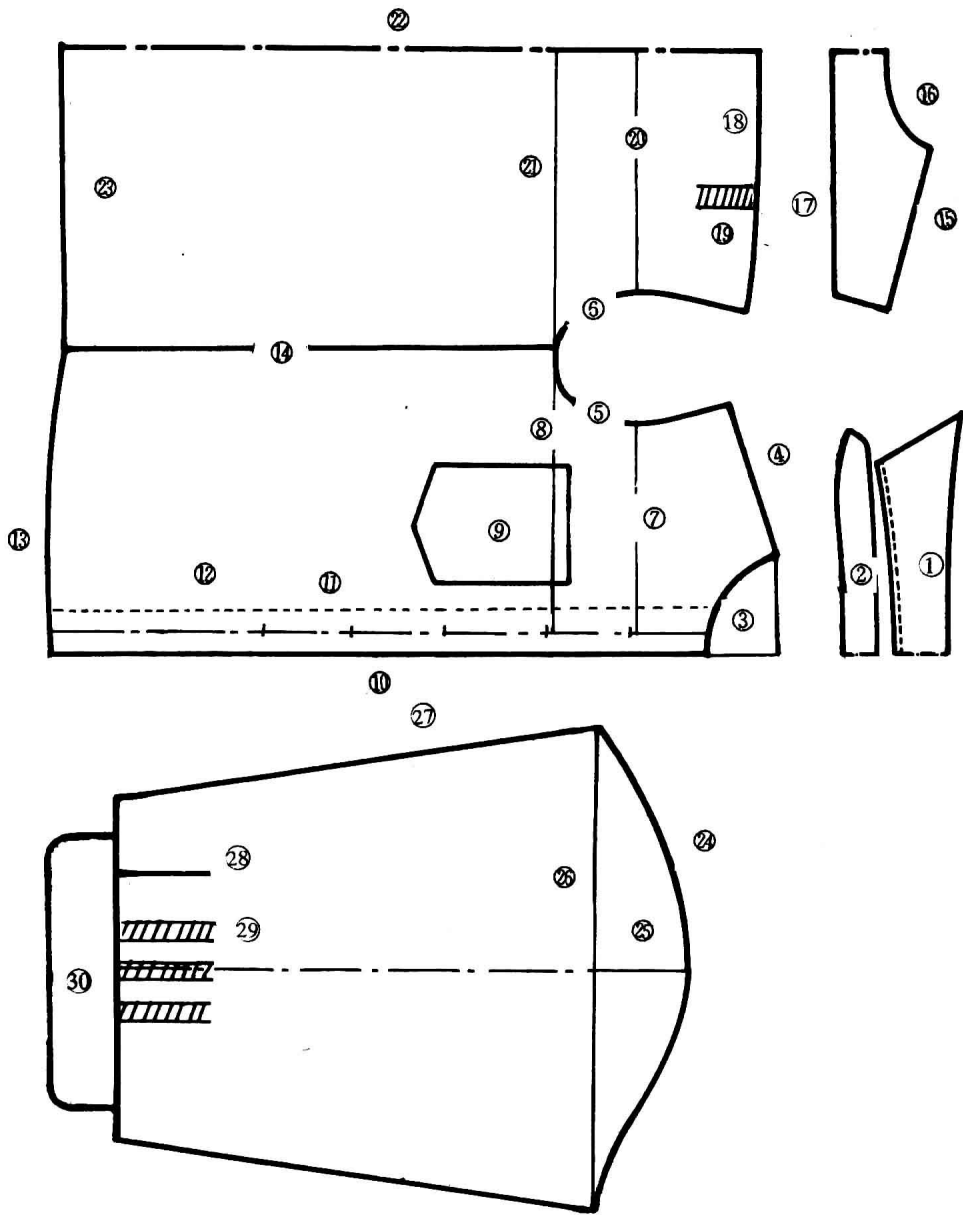


图 1-8

- | | | | |
|--------|---------|--------|-------|
| ①上领 | ⑨小袋 | ⑰过肩线 | ⑳袖山弧线 |
| ②下领 | ⑩前止口线 | ⑱后片衣长线 | ㉑袖山深 |
| ③前领口弧线 | ⑪叠门宽线 | ⑲后片褶位 | ㉒袖壮线 |
| ④前小肩斜线 | ⑫翻吊边明线 | ㉔后背宽线 | ㉓袖底缝线 |
| ⑤前袖窿弧线 | ⑬前片贴边 | ㉕后胸宽线 | ㉔袖叉 |
| ⑥后袖窿弧线 | ⑭侧缝线 | ㉖后片对褶线 | ㉕袖褶 |
| ⑦前胸宽线 | ⑮后片小肩斜线 | ㉗后片贴边 | ㉖袖头 |
| ⑧前胸围线 | ⑯后领口弧线 | | |

1.5.4 西服装片术语名称：

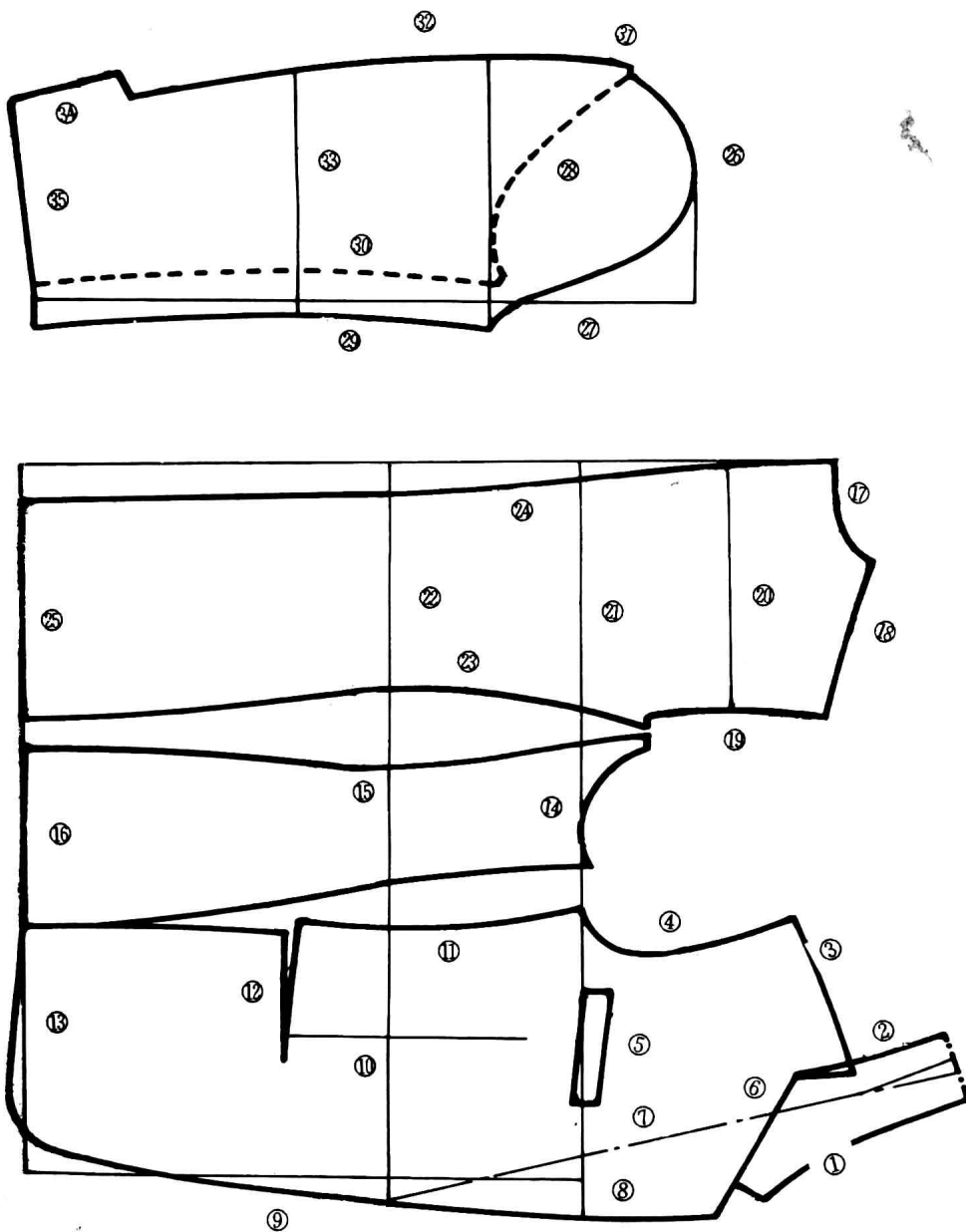


图 1-9

- | | | | |
|--------|--------|--------|--------|
| ①翻领弧线 | ⑩前胸省 | ⑲后袖窿弧线 | ⑳小袖山弧线 |
| ②领脚弧线 | ⑪肋省 | ㉑后背宽线 | ㉒前偏袖线 |
| ③小肩斜线 | ⑫大袋 | ㉒后胸围线 | ㉓小偏袖线 |
| ④前袖笼弧线 | ⑬底边线 | ㉔腰节线 | ㉔袖山线 |
| ⑤手巾袋 | ⑭龙门弧线 | ㉕后片摆缝 | ㉕后偏袖线 |
| ⑥串口线 | ⑮前片摆缝 | ㉖后背中缝 | ㉖袖肘线 |
| ⑦驳口线 | ⑯底边线 | ㉗后片低边 | ㉗袖叉位 |
| ⑧驳止口线 | ⑰后领口弧线 | ㉘袖山弧线 | ㉘袖口线 |
| ⑨止口线 | ⑱后片小肩线 | ㉙袖山深线 | |

1.5.5 服装各部件组合关系:

(1)裤子部件组合顺序

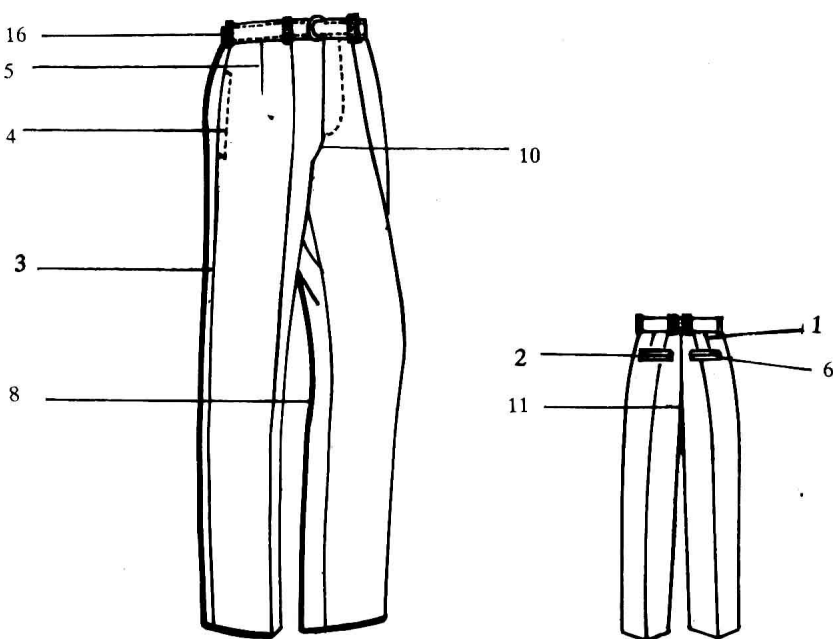
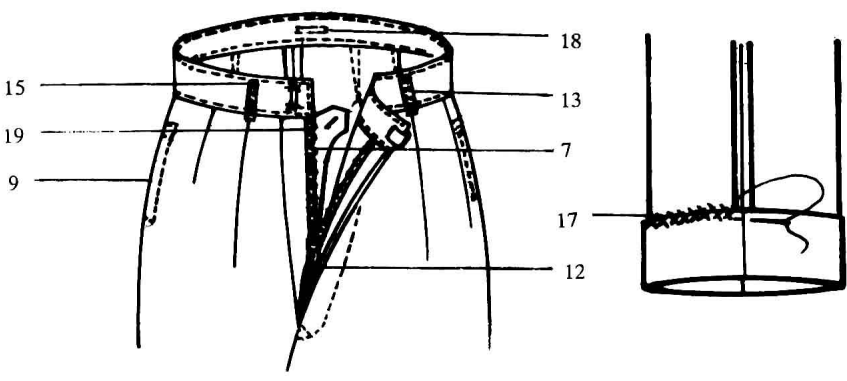
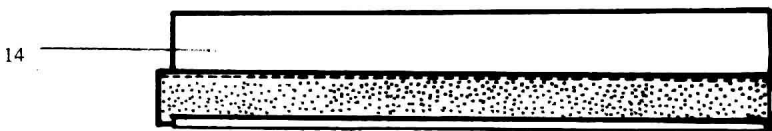
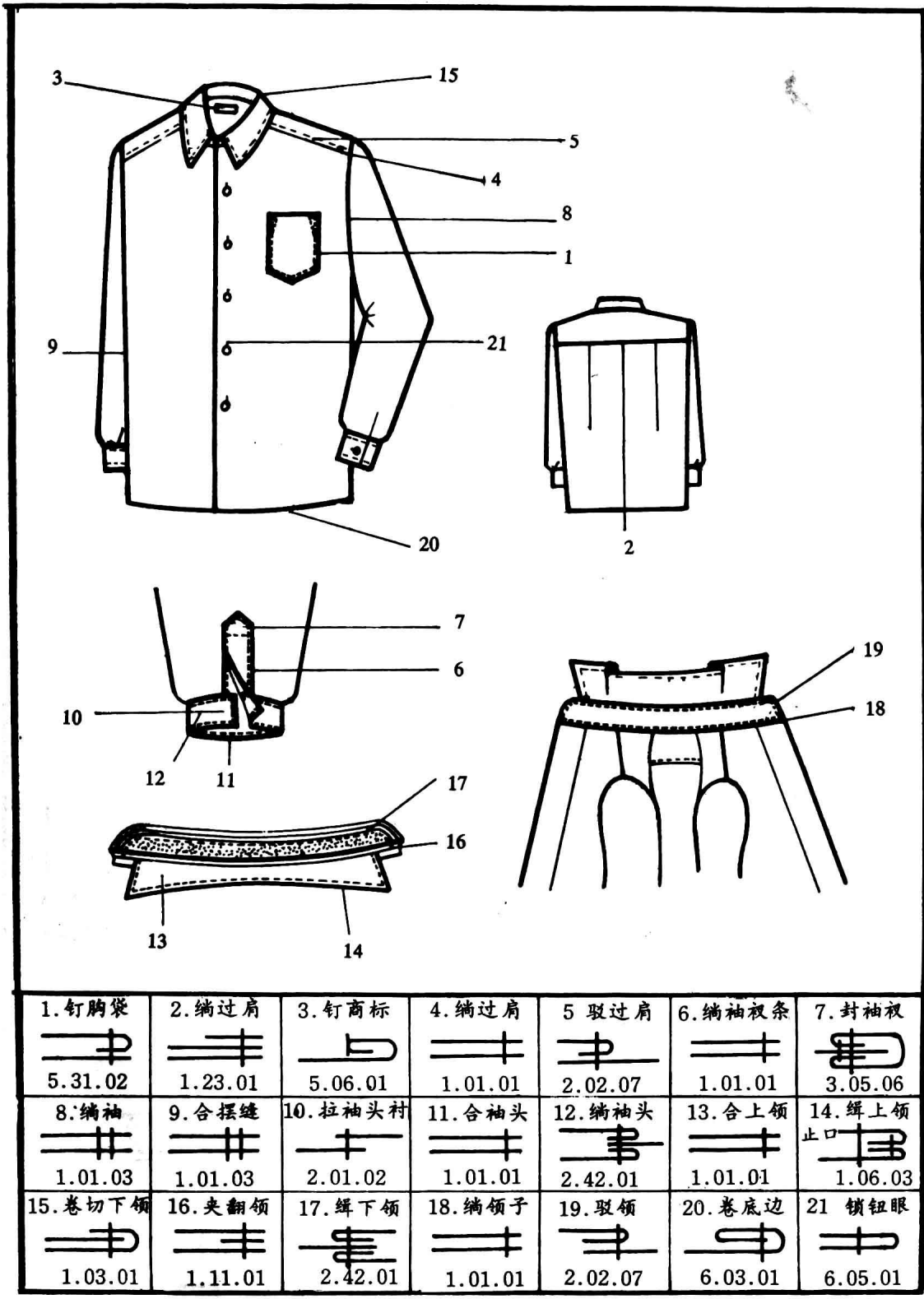
1. 检查裤片 手工						
2. 打线钉 手工						
3. 锁边 + 8.01.01						
4. 归拔 手工						
5. 收后省 + 6.01.01						
6. 开后袋 + 1.01.01						
7. 做门里襟 + 1.06.03						
8. 合侧缝 + 1.01.01						
9. 做插袋 + 6.03						
10. 合下裆 + 1.01.01						
11. 合龙门 + 1.01.01						
12. 上拉练 + 6.31						
13. 做串带 + 6.03	14. 做腰头 + 1.01.01	15. 装腰 + 5.03	16. 缉裤串 + 4.06	17. 熨边 + 3.13	18. 钉商标 + 7.02.01	19. 锁烫 + 6.05.05

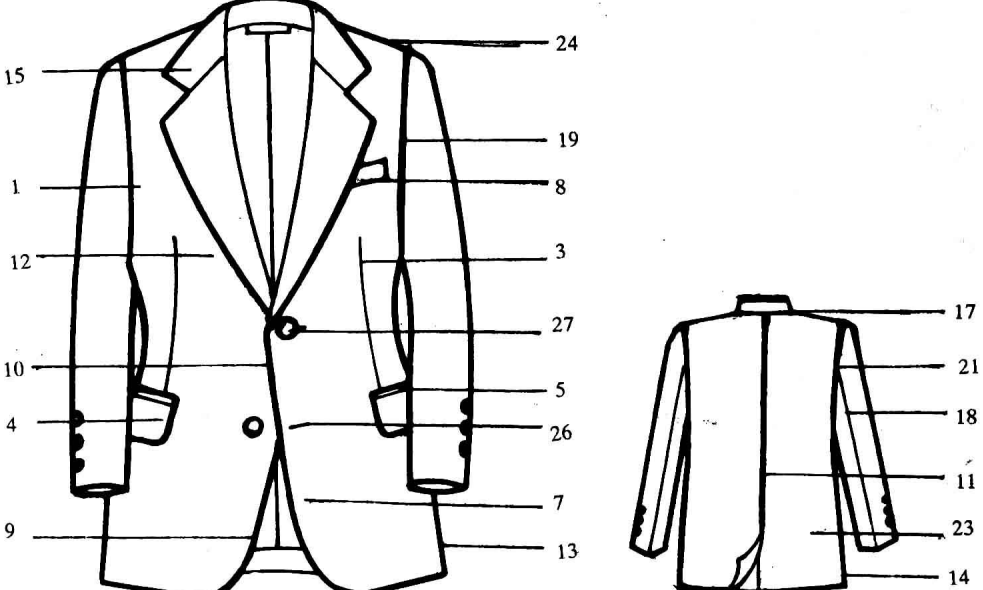
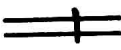
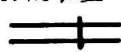
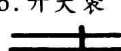
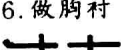
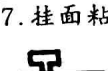
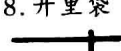
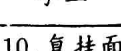
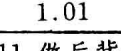
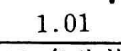
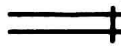
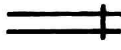
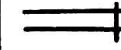
图 1-10

(2)衬衣部件组合顺序



衬衣组合 图 1-11

(3) 西装部件组合顺序

1. 查片配件 手工						
2. 粘大身衬 						
3. 收省推门  1.01.01						
4. 做袋盖  1.01.81						
5. 开大袋  1.01						
6. 做胸衬  4.07						
7. 挂面粘衬 						
8. 开里袋  0.01						
9. 劈门襟止口 手工						
10. 复挂面  1.01						
11. 做后背缝  1.01						
12. 复胸衬 手工						
13. 合摆缝面  1.01	14. 合摆缝里  1.01	15. 做领  1.01	17. 上领  1.01.01	18. 做袖  1.01	19. 上袖  1.01	20. 做袖(里)  1.01
21. 上袖(里)  1.01	22. 合缝  1.01	23. 清剪 手工	24. 上垫肩 手工	25. 翻膛 手工	26. 锁眼  6.05	27. 整烫钉扣 手工

西装组合 图 1-12

1.6 大产品的裁剪工艺要求和质量标准

大产品的裁剪工艺要求最重要的是裁剪精度高。裁剪精度即指裁出的衣片与服装样板之间的误差达到的最低限度。裁剪精度高指裁出的衣片应基本保持服装样板的原状;同时由于使用电剪,裁片层数加多,有的甚至达几百层,这就要求上下层衣片之间基本没有误差。为保证裁片精度高,裁剪时要严格按照裁剪图上的轮廓线进行裁剪,要正确使用裁剪刀,保持裁剪刀的锋利垂直。使裁片不起毛、不出现锯齿状、不产生上宽下窄、歪斜等现象。另外要注意眼刀与剪口的大小与正确。另外还要掌握裁剪刀的温度,对有些不耐高温的面料,要减少铺料层数,避免裁片变色、焦黄、粘连等现象。

质量标准包括几个方面。

(1)符合经纬纱向技术规定。

(2)对条、对格规定:面料有明显条、格在 1cm 以上者,参照下表。

表 1-1 单位:cm

序号	部位名称	对条、对格规定	备 注
1	左右前身	条料基本顺直,格料对横,互差不大于 0.4	遇格子大小不一致,以衣长 1/3 上部为主
2	袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.4。斜料贴袋左、右对称(阴阳条格例外),互差不大于 0.5	遇格子大小不一致,以袋前部为主
3	左右领尖	条、格对称,互差不大于 0.3	遇有阴阳条、格,以明显条、格为主
4	袖 子	条料顺直,格料对横,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 1	
5	裤 侧 缝	中裆线以下对横,互差不大于 0.4	
6	裤前中线	条料顺直,允斜不大于 2	

(3)色织格料、纬斜不大于 3%,前身底边不倒翘。

(4)倒顺绒、格料全身顺向一致。

(5)特殊图案原料,以主图为主,全身一致。

(6)符合表面部位拼接范围:即男裤腰接缝限制在后缝处,女裤腰接缝允许在后腰一处。

(7)色差规定:上衣领、袋面料、裤侧缝色差高于 4 级,其他表面部位 4 级。

(8)外观疵点:按部位划分图,每个独立部位只允许疵点一处。

外观疵点各部位允许程度见下表:

表 1-2 单位:cm

序号	疵点名称	19×2(29S/2)纱以上面料各部位允许程度			
		1 部位	2 部位	3 部位	4 部位
1	粗于一倍竹节纱	1~2	2~4	4~6	6~8
2	粗于二倍竹节纱	不允许	1~2	2~4	4~6
3	粗 经 纱	1~2	2~4	4~6	6~8
4	经缩波纹	不允许	不宽于 0.5	不宽于 1	不宽于 1.5
5	浅 油 纱	1~2	2~3	3~4	4~6
6	色 斑	不允许	不大于 0.2 ²	不大于 0.3 ²	不大于 0.4 ²

注:①未列入的疵点,参照表 1-2 执行。

②浅色原料,1 部位不准有浅油纱(距 60cm 目测)。

③19×2(29S/2)纱以下面料疵点长宽程度按表 3 扩大 50%。

1.7 铺料、划样、开剪的全面知识

1.7.1 铺料的全面知识。铺料是一项具体、细致的含有许多工艺技术知识且劳动强度较大的工作。它直接关系到产品的质量和生产环节的顺利衔接。目前,大多利用技术工人进行铺料,为了减轻工人的劳动强度,有条件的企业,添置了一些机械辅助设备,亦有使用自动铺料机进行铺料。自动铺料机特点:自动将面料展开,自动将面料布边对齐,自动控制面料的张力大小,自动剪切面料。自动铺料机的铺料速度快,这样一来工人劳动强度就减少了。现阶段,由于盛行多品种、小批量的经营方式,面料品种多,性能变化较大,人工铺料比较自动铺料更具有适应性,灵活性。特别是遇上条、格面料,需要严格对条对格,人工铺料效果会更理想。

(1)铺料的方法。铺料前,首先要区分好面、铺料的正、反,(有倒顺的要区分并明确其倒顺)。

①单向铺料法。每一层面料都朝上或都朝下。面料正面全都朝一个方向。其特点是:每层面料都必须剪断;面料只能从左到右或者是从右到左沿一个方向铺平,这种方法工作效率较低。如对条对格的面料,一般采用单向铺料,另外,如果面料本身具有方向性,要求成品的用料方向一致,也必须采用单向铺料的方法。

②双向铺料法。将面料从左至右,再从右至左一正一反交替铺平。其特点是:面料之间或面与面相对,或里与里相对;每层面料不必剪开,各层面料的方向相反;操作简化快捷,由于两层面料正正、反反相对,自然形成上下两层左、右对称,排料时不必考虑裁片是否“同边”的问题、这样利于节省面料,同时排料更灵活。双向铺料法适宜素色平纹织物和不具方向性的织物。

(2)铺料的工艺要求。不同质地的面料具有不同的特性,应该了解各种面料的特性并采取相应的铺料措施,达到铺料工艺要求。

①铺料要求平整。铺料时必须使每层面料都平平整整,面料如果有皱褶或者折痕,有波纹或丝络歪斜等症状,应该在铺料时烫平整理好,保证每层都抚平。特别是遇到有的面料表面有绒毛,铺料时阻力大,不易拉平整;或者遇到面料特别轻、软、薄且光滑,铺料时容易走动变形,有些密度组织的化纤面料,里料或涂层面料,铺料时两层之间有空气滞留,布面不平等等。都必须采取行之有效的方法将面料铺平整。

②铺料要求四齐。面、里料幅宽不可能绝对一样宽窄,铺料时要以面料的一边布边(称作“里口”)作基准,保证里口上下每层对齐,误差不超过 $\pm 1\text{mm}$,此谓布边要齐;第二是布头要均齐,要防止布头余量过多造成浪费,更要防止布头减短歪斜造成裁片短缺尺寸,严重影响产品质量;第三面料接头要留足配齐,保证不错位;第四布尾要剪齐,同布头一样,不可多量,更不可少量。

③铺料长度要求准确。铺料长度准确表现在两方面,一方面拉布时的作用力使面料拉长尤其是伸缩性较大的面料,经过一段时间,面料产生回缩现象,致使产品规格超过标准。二方面铺料长度不够将会造成成品规格不合要求导致产品报废。因此,铺料时要考虑影响面料长度准确的多种因素,做到不浪费,更不短缺。

④铺料层数要确切适度。铺料层数要严格执行工艺单的规定、记数准确无误,铺料厚度要根据电剪的功率,一般不超过电剪刀口架高度。

⑤铺料要求方向一致,条格对正。有些面料具有方向性,要顺其方向铺料。条格面料要求对条对格的话,每层面料必须对格对条,严格按条格面料定位挂针等方法进行铺料。

⑥铺料要求注意布匹衔接搭配。布匹长短不一,不可能每匹布刚好铺到布尾,中间必定有断接处,因此要求掌握其铺料衔接的方法,充分利用原材料,降低消耗。保证产品质量。